

Work Order ID 45690A

Page 1

July 14, 2009 7:24:41 AM

Item ID: D3186-1M

Accept



Setup Start



Revision ID: D

Stop



Item Name: SPACEPOD DOOR LH

Start Date: 7/15/09 Start Qty: 1.00



Cust Item ID:

Required Date: 7/28/09 Req'd Qty: 1.00



Customer:

Reference:

Approvals: Process Plan:

Date:

Tooling:

Date:

Run Start



QC:

Date:

SPC (Y/N):

Date:

Stop



Sequence ID/ Work Center ID	Operation Description	Set Up/ Run Hours	Draw Number	Draw Rev.	Plan Code	Accept Qty	Reject Qty	Reject Number	Insp. Stamp
--------------------------------	--------------------------	----------------------	----------------	--------------	--------------	---------------	---------------	------------------	----------------

Draw Nbr	Revision Nbr
D3186	Rev D

100 0.00

PURCHASING

Purchasing

Memo

Issue P/O: _____ Description: D3186-1MDoor Supplier: Delastek Conformity Certificate and Process sheet required

110 0.00

Receive & Inspect for Damage & Mat'l Certs

Packaging

Memo

Ensure a copy of certification of conformity and process sheet from Delastek is attached.



120 0.00

QC6- Inspect dimensions to drawing

QC

Memo

Check for void spot and pins. Ensure surface of doo is smooth, no dimples for drilling.

=> 80707/HK

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Work Order ID 45690A

July 14, 2009 7:24:41 AM



Page 2

Item ID: D3186-1M

Accept



Setup Start



Revision ID: D

Stop



Item Name: SPACEPOD DOOR LH

Start Date: 7/15/09 Start Qty: 1.00



Cust Item ID:

Required Date: 7/28/09 Req'd Qty: 1.00



Customer:

Reference:

Approvals:

Process Plan:

Date:

Tooling:

Date:

Run Start



QC:

Date:

SPC (Y/N):

Date:

Stop

**Sequence ID/
Work Center ID**

130



Packaging

Packaging

**Operation
Description**

Identify as per dwg & Stock Location:

Set Up/
Run HoursDraw
NumberDraw
Rev.Plan
CodeAccept
QtyReject
QtyReject
NumberInsp.
Stamp

0.00

PPP 47001

Peggy/a3

0.00

140



QC

Quality Control

QC21- Final Inspection - Work Order Release

0.00

09/07/24 JJ

Memo

0.00

MF 09-07-23

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Picklist Print

Page 1

July 14, 2009 7:24:40 AM

Work Order ID: 45690A



Parent Item: D3186-1MRevD



Parent Item Name: SPACEPOD DOOR LH

Start Date: 7/15/09

Required Date: 7/28/09

Comments:

Start Qty: 1.00

Required Qty: 1.00

Component Item ID/ Item Name	Replacement Item ID	Mfg/ Purch	Bin Item	Primary Location	Last Location	Route Seq ID	Unit of Measure	Qty on Hand	Remaining Qty To Pick	Qty Issued	Date Issued	Status
D3186-1PRevD		Purchased	No			100	Each	3.0000	1.0000			

Spacepod Door



Warehouse

Location

Main Warehouse

CA 1

47001B01 1

Main Warehouse

ST 2

45690 1

45711 1

Loc Qty

Loc Code

7/15/09 01

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Date: Tuesday, 10/02/2009 3:06:32 PM
 User: Julie Dawson

Process Sheet

Customer	: CU-DAR001 Dart Helicopters Services		Drawing Name	: SPACEPOD DOOR LH		
Job Number	: 45690A		Part Number	: D31861M		
Estimate Number	: 12598		Drawing Number	: D3186 REV.D		
P.O. Number	:		Project Number	: N/A		
This Issue	: 10/02/2009 S.O. No. :		Drawing Revision	: D		
Prsht Rev.	: NC		Material	:		
First Issue	: / / Type : PURCHASED PARTS		Due Date	: 28/02/2009		Qty: 1 Um: Each
Previous Run	: 41283B01					
Written By	:					
Checked & Approved By	: <u>Jul 09-02-10</u>					
Comment	: Est Rev:A New Issue 06-12-04 ec est rev D rv D dwg 07.03.07 ec					

Additional Product

Job Number:



Seq. #:	Machine Or Operation:	Description :
1.0	PG	PURCHASING
Comment: PURCHASING Issue P/O: <u>8202</u> <u>C209102117</u> Description: D3186-1M Door Supplier: Delastek Conformity Certificate and Process sheet required		
2.0	D31861P	Spacepod Door
Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s) Spacepod Door		
3.0	PACKAGING 1	PACKAGING RESOURCE #1
Comment: PACKAGING RESOURCE #1 Receive and inspect for transit damage. Ensure a copy of certification of conformity and process sheet from Delastek is attached.		
4.0	QC6	DIMENSIONAL CHECK
Comment: DIMENSIONAL CHECK Inspect dimensions as per Dwg D3186 .Visual inspection. Check for void spot and pins. Ensure surface of doo is smooth, no dimples for drilling.		
5.0	PACKAGING 1	PACKAGING RESOURCE #1
Comment: PACKAGING RESOURCE #1 Identify and Stock Location: _____		

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Date: Tuesday, 10/02/2009 3:06:32 PM
User: Julie Dawson

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: SPACEPOD DOOR LH

Job Number: 45690A

Part Number: D31861M

Job Number:



Seq. #: Machine Or Operation:

Description :

6.0

QC21

FINAL INSPECTION/W/O RELEASE



Comment: FINAL INSPECTION/W/O RELEASE

Job Completion



W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

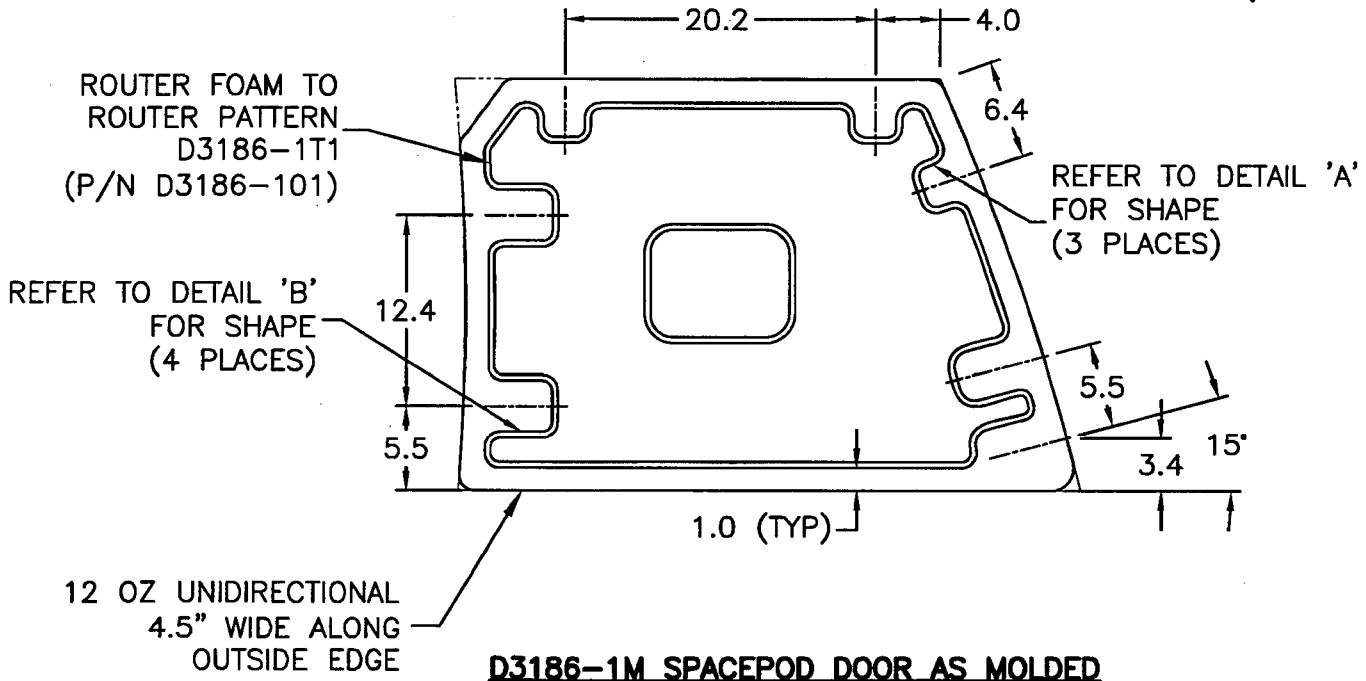
NOTE: Date & initial all entries

DART

DESIGN DS	DRAWN BY <i>CE</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>B</i>	APPROVED <i>CH</i>	DRAWING NO. D3186	REV. D SHEET 1 OF 5
DATE 07.02.22		TITLE SPACEPOD DOOR	SCALE NTS

MAIN LAYUP
 9 OZ SATIN (9 SQ FEET)
 9 OZ SATIN (9 SQ FEET)
 FOAM
 9 OZ SATIN (9 SQ FEET)
 12 OZ UNIDIRECTIONAL
 9 OZ SATIN (9 SQ FEET)
 RESIN (35-45% BY WEIGHT)
 PEEL PLY

A	03.03.27	NEW ISSUE
B	06.09.25	DIMS UPDATED TO MATCH PRODUCT FOAM PATTERN UPDATED D3186-1M/-2M/-3/-4 ADDED
C	06.12.13	REMOVED D0600-XXX LABELS
D	07.02.22	UPDATE DIMENSIONS

RELEASED07.02.27 *CH*NOTES:

- 1) USE MOLD DT8005 FOR DOOR LAYUP
- 2) RESIN: EPOCAST 50-A/9816 OR DERAKANE 470-36/411/510A40
- 3) FOAM: 3/8", A500 CORE-CELL OR DIVINCELL OR AIREX OR KLEGECCELL
- 4) FIBRE: 9.7 OZ 7781 WEAVE "S" GLASS ("9 OZ SATIN")
12 OZ UNIDIRECTIONAL FIBERGLASS ("12 OZ UNIDIRECTIONAL")
- 5) LAMINATE PER DART QSI 006 4.0
- 6) LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING
- 7) FINISH INSIDE/OUTSIDE WITH DUPONT HIGHBUILD GREY PRIMER 1144-S
- 8) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES
- 9) TOLERANCES ARE PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED

SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO 115290A

Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

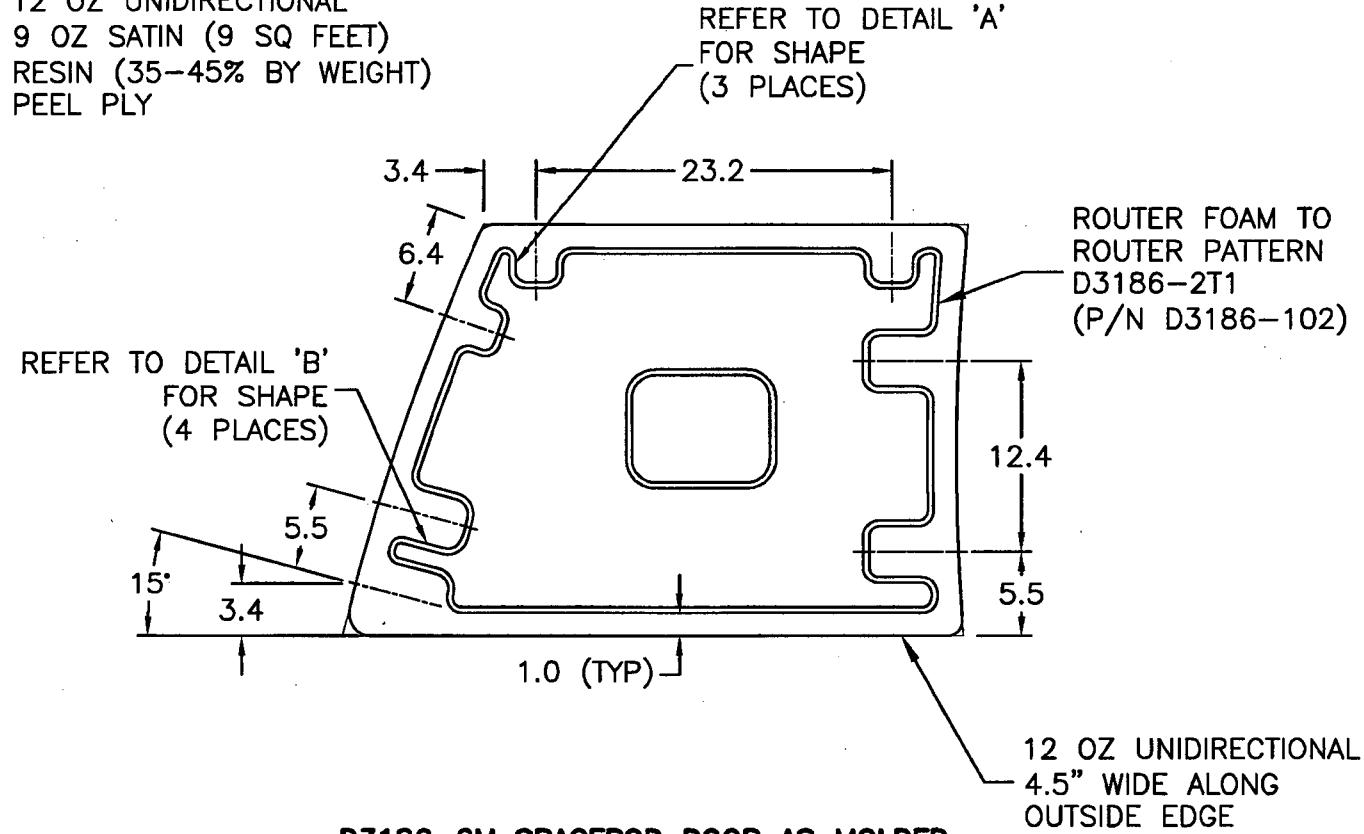
THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

DART

DESIGN DS	DRAWN BY <i>CE</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA
CHECKED <i>AB</i>	APPROVED <i>HT</i>	DRAWING NO. D3186 REV. D SHEET 2 OF 5
DATE 07.02.22	TITLE SPACEPOD DOOR	SCALE NTS

MAIN LAYUP

9 OZ SATIN (9 SQ FEET)
 9 OZ SATIN (9 SQ FEET)
 FOAM
 9 OZ SATIN (9 SQ FEET)
 12 OZ UNIDIRECTIONAL
 9 OZ SATIN (9 SQ FEET)
 RESIN (35-45% BY WEIGHT)
 PEEL PLY

RELEASED07.02.27 *HT*NOTES:

- 1) USE MOLD DT8006 FOR DOOR LAYUP
- 2) RESIN: EPOCAST 50-A/9816 OR DERAKANE 470-36/411/510A40
- 3) FOAM: 3/8", A500 CORE-CELL OR DIVINYLCELL OR AIREX OR KLEGECCELL
- 4) FIBRE: 9.7 OZ 7781 WEAVE "S" GLASS ("9 OZ SATIN")
12 OZ UNIDIRECTIONAL FIBERGLASS ("12 OZ UNIDIRECTIONAL")
- 5) LAMINATE PER DART QSI 006 4.0
- 6) LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING
- 7) FINISH INSIDE/OUTSIDE WITH DUPONT HIGHBUILD GREY PRIMER 1144-S NO. *457690A*
- 8) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES
- 9) TOLERANCES ARE PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED

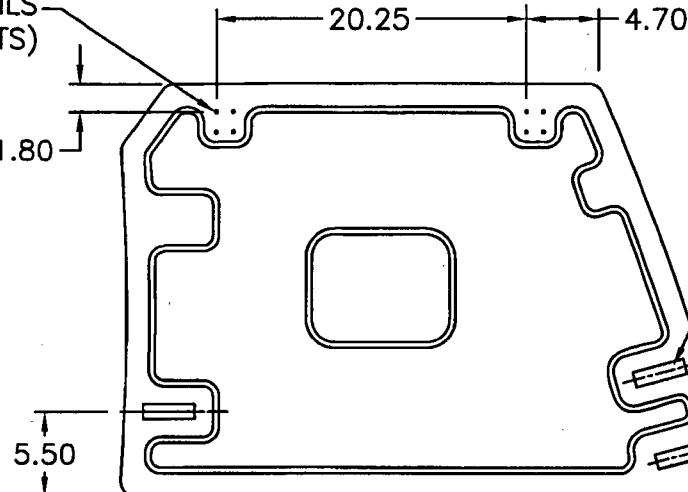
SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING

UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER

DART

DESIGN DS	DRAWN BY <i>CE</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>B</i>	APPROVED <i>CH</i>	DRAWING NO. D3186	REV. D SHEET 3 OF 5
DATE 07.02.22		TITLE SPACEPOD DOOR	SCALE NTS

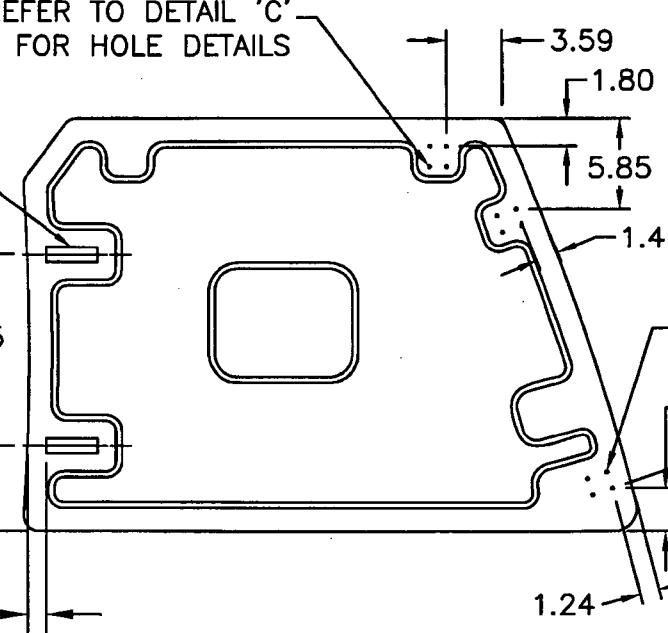
REFER TO DETAIL 'C'
FOR HOLE DETAILS
(2 SETS)

**RELEASED**07.02.27 *CH*

REFER TO DETAIL 'D'
FOR CUTOUT DETAILS
(3 PLACES)

D3186-1 SPACEPOD DOOR, LH
(MAKE FROM D3186-1M)

REFER TO DETAIL 'D'
FOR CUTOUT DETAILS
(2 PLACES)



NOTES:

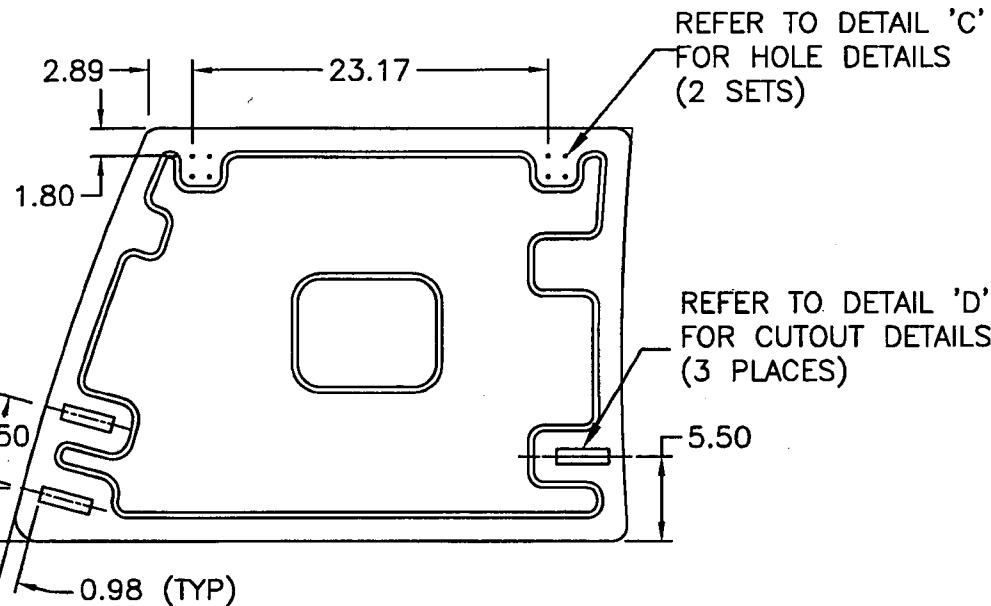
- 1) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES
- 2) TOLERANCES ARE PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED

Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

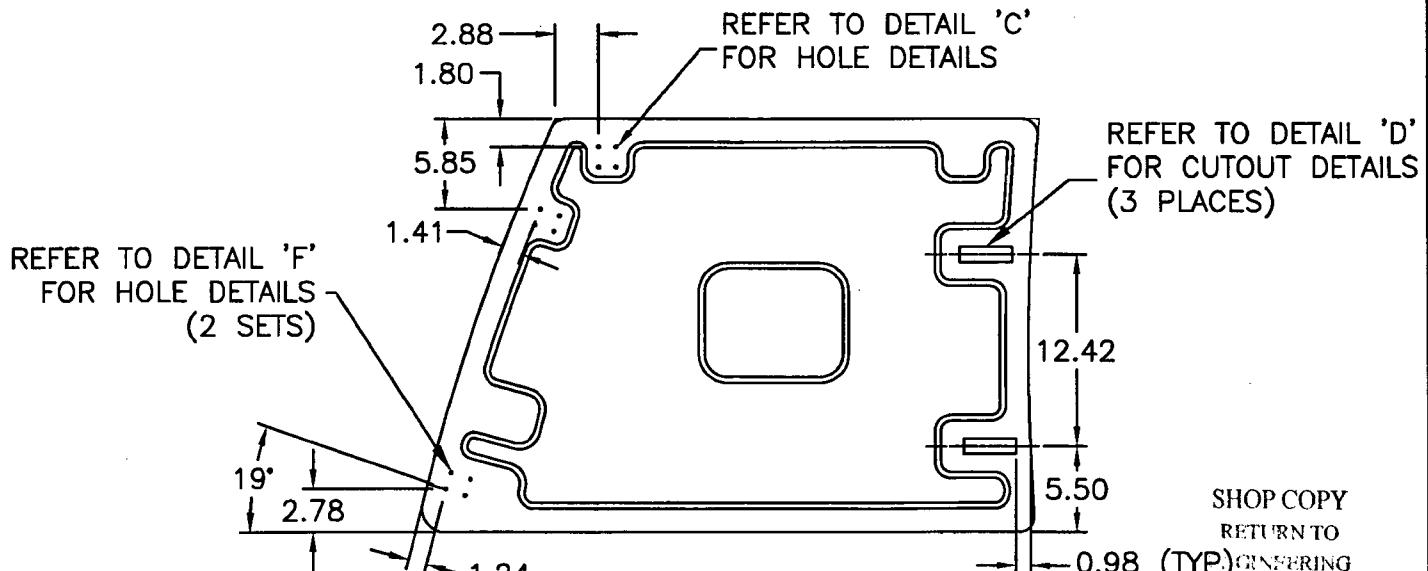
THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

DART

DESIGN DS	DRAWN BY <i>CE</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>BS</i>	APPROVED <i>#</i>	DRAWING NO. D3186	REV. D SHEET 4 OF 5
DATE 07.02.22		TITLE SPACEPOD DOOR	SCALE NTS

RELEASED07-02-27 *#*

D3186-2 SPACEPOD DOOR, RH
(MAKE FROM D3186-2M)

**NOTES:**

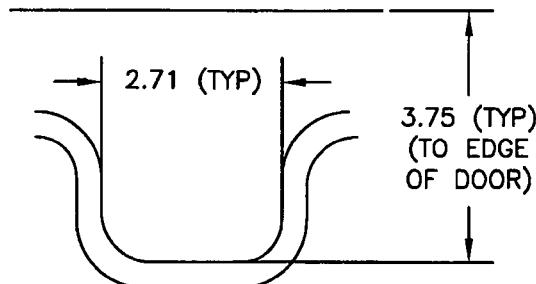
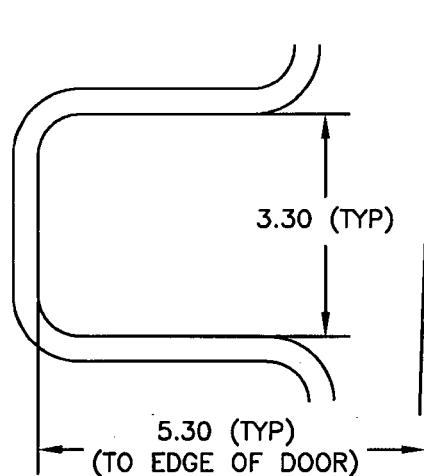
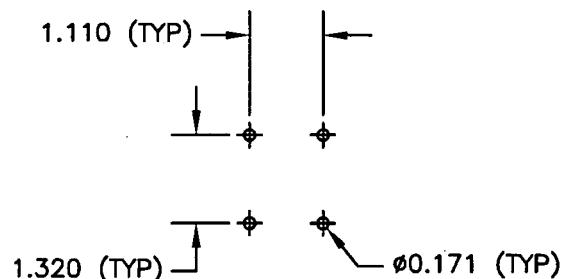
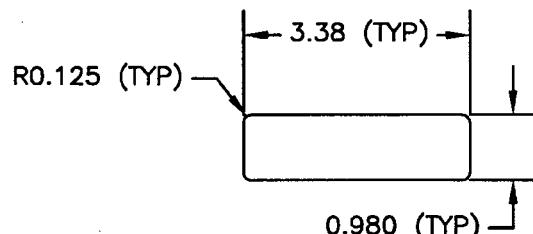
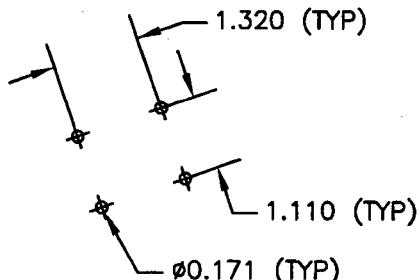
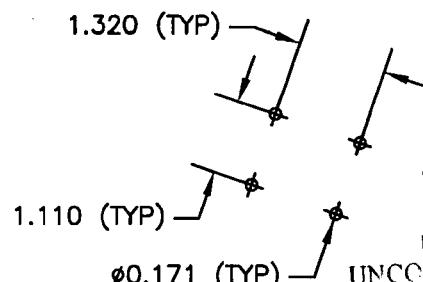
- 1) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES
- 2) TOLERANCES ARE PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED

Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

DART

DESIGN DS	DRAWN BY <i>CE</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>AB</i>	APPROVED <i>CH</i>	DRAWING NO. D3186	REV. D SHEET 5 OF 5
DATE 07.02.22		TITLE SPACEPOD DOOR	SCALE NTS

**DETAIL A****DETAIL B****RELEASED**07.02.27 *CH***DETAIL C**NOTE: ENSURE THAT CUTOUT IS
PERPENDICULAR TO EDGE OF DOOR**DETAIL D****DETAIL E**

SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
W/AMENDMENT
NO. *152907*

NOTES:

- 1) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES
- 2) TOLERANCES ARE PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED

Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



DELASTEK COMPOSITES INC.
2699, 5ième Avenue
Local 14, PORTE -A-
Grand-Mère, Québec G9T 5K7
Can **Fax (819) 533-3494 **

Telephone: (819) 533-5788

Warehouse: MAIN

Bill to:

Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Telephone: 613-632-5200

Contact: Linda Lacelle

PACKING SLIP

CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice #	13144
Customer #	DART

Ship to:

Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Ship via		F.O.B.		Terms		Salesperson	
PURO COLLECT		Origin		Net30 days		Claude Lessard, ext. 233	
Ship date	Order Date	Our PO #	Order by	Your PO #		GST/PST #	
29/04/2009	17/02/2009	5980	Chantal Lavoie	PO00008202			
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description			
1	0	1	DKC134-0059	D31881P Spacepod Body LH B45698A Dwg. Rév.: E			
				<u>No. lot</u> 43680			
				<u>Qté</u> 1			
1	0	1	DKC134-0058	D31861P Spacepod Door LH B45690A Dwg. Rév.: D			
				<u>No. lot</u> 43678			
				<u>Qté</u> 1			

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

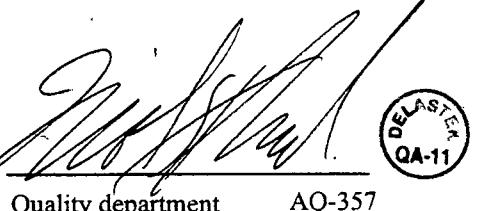
Cust.

Adm.

Quality

Ship.

Accepted by:


Quality department

AQ-357



ate: Mercredi, 2009-02-18 10:52:21
 Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client : DART	Dart Aerospace Ltd.	Nom Dessin : SPACEPOD DOOR
Numéro Job : 43678		Numéro Article : DKC134-0058
Numéro Soumission : 2608		Numéro Dessin : D3186
Numéro B.A. :		Projet Numéro : DKC134
Cette fois : 2009-02-18	No. B.V. :	Révision dessin : D
Prsht Rev. : NC		Matériel : Fibre 7781 et Résine 411-350
Prém. fois : --	Type :	Date Dûe : 2009-02-25
Job précédente : 43677		Qté: 1 UdM: UNITE



Écrit par :
 Vérifié & Approuvé par :
 Commentaires : N° de pièce Dart Aerospace : D31861M

Process Sheet Rév.: 02 Modification du planning afin d'y inclure le
 N° I.G 0008 (Primer)

Produit additionnel

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
1.0	AC0303	Frekote 44NC
	Commentair Qty.: 0.020 GALLON(s)/Unit	Total : 0.020 GALLON(s) Frekote 44NC
2.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATERIEL DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run: 0.0833Hrs

PRÉPARATION DU MOULE

- Faire la préparation du moule N° DT 8005 à l'aide de Frekote 44NC et laisser sécher pendant 3 heures selon le QSI-006.

Date: _____ Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: _____

3.0	AC0409	Tissu à délaminer Release ply B
	Commentair Qty.: 3.28 VERGE(s)/Unit	Total : 3.28 VERGE(s) Tissu à délaminer Release ply B
4.0	AC0407	Wrightlon 5200 Bleu P3
	Commentair Qty.: 3.59 VERGE(s)/Unit	Total : 3.59 VERGE(s) Wrightlon 5200 Bleu P3
5.0	AC0408	Feutre de drainage N° Airweave N 10
	Commentair Qty.: 3.00 VERGE(s)/Unit	Total : 3.00 VERGE(s) Feutre de drainage N° Airweave N 10
6.0	AC0752	Stretchlon 200 poche à vide Vert
	Commentair Qty.: 3.00 VERGE(s)/Unit	Total : 3.00 VERGE(s) Stretchlon 200 poche à vide Vert

te: Mercredi, 2009-02-18 10:52:21
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART	Dart Aerospace Ltd.	Nom Dessin: SPACEPOD DOOR
Numéro Job: 43678		Numéro Article: DKC134-0058
Numéro Job:		
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
7.0	AAC0681	9.7 oz Weave #FG-778150-125Y Volan Finish
Commentair Qty.: 4.500 VERGE(s)/Unit Total : 4.500 VERGE(s)		
9.7 oz Weave #FG-778150-125Y Volan Finish		
8.0	AC0098	Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y
Commentair Qty.: 2.2500 RL(s)/Unit Total : 2.2500 RL(s)		
Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y		
9.0	AAC0443	Fiberglass 12 oz Unidirectional
Commentair Qty.: 1.00 VERGE CAR(s)/Unit Total : 1.00 VERGE CAR(s)		i/
Fiberglass 12 oz Unidirectional N° de Lot: 1-21729-1		
10.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
		
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs		
TAILLAGE DU MATÉRIEL		
Tailler le matériel, selon les différents patrons de découpe :		
Appliquer le Ruban jaune tout le tour du stretchlon 200 en laissant le papier sur le coté non en contact avec le sac à vide.		
À fin d'accélérer le processus de taillage, tailler les plis de 9.7 oz tous en même temps en les superposants les uns sur les autres.		
Date: 12-3-09 Heure Début: 10:30 Heure Fin: 11:00 Sceau: 		
11.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9
Commentair Qty.: 0.0080 PINTE(s)/Unit Total : 0.0080 PINTE(s)		
Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 1-22176-1		
12.0	AAC0324	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.
Commentair Qty.: 0.500 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.500 KILOGRAMME(s)		
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: 1-23547-1		
13.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
		
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs		
PRÉPARATION DU MATÉRIEL		
Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 1.5% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.		
Date: 12-3-09 Heure Début: 10:20 Heure Fin: 10:25 Sceau: 		

te: Mercredi, 2009-02-18 10:52:21
lisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART	Dart Aerospace Ltd.	Nom Dessin: SPACEPOD DOOR
Numéro Job: 43678		Numéro Article: DKC134-0058
Numéro Job: 		
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
14.0	LAMINAGE.	LAMINAGE PIÈCE DART 
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS		
À l'aide d'un rouleau 2" dia. appliquer une couche de résine N° 411-350 sur le moule N° DT 8005 et ensuite imbibier un pli de tissu 9.7oz.		
Recommencer l'opération pour le deuxième pli.		
Date: <u>18-3-09</u> Heure Début: <u>10:25</u> Heure Fin: <u>10:40</u> Sceau:  		
15.0	POCHE À VIDE 1	FAIRE LA POCHE À VIDE 
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs EFFECTUER LA POCHE A VIDE		
Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:		
1- Tissu à délaminer, 2- Film perforé P-3, 3- Feutre de drainage 4- Sac à vide Stretchlon 200		
Laisser sécher pendant 4 heures minimum.		
Date: <u>18-3-09</u> Heure Début: <u>10:40</u> Heure Fin: <u>10:50</u> Sceau:  		
Curing Début: <u>10:25</u> Curing Fin: <u>3:15</u>		
16.0	AAC0275	- Catalyst N° DDM-9
Commentair Qty.: 0.0120 PINTE(s)/Unit Total : 0.0120 PINTE(s) Catalyst N° DDM-9		
N° de Lot: <u>1-2216-1</u>		
17.0	AAC0324	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.
Commentair Qty.: 0.300 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.300 KILOGRAMME(s) Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.		
N° de Lot: <u>1-23547</u>		

Feuille de Procédé

Client: DART	Dart Aerospace Ltd.	Nom Dessin: SPACEPOD DOOR
Numéro Job: 43678		Numéro Article: DKC134-0058
Numéro Job: 		
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
18.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART 
<p>Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs PRÉPARATION DU MATÉRIEL</p> <p>Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 1.5% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350 Imbiber toutes les surfaces du foam core.</p> <p>Laisse sécher pendant 2 heures.</p> <p>Date: <u>19/03/09</u> Heure Début: <u>8:00</u> Heure Fin: <u>8:15</u> Sceau: </p>		
19.0	DKC134-0056	Foam Core N° D3186-101 (Porte D3186-1)
<p>Commentair Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total : 1 UNITE(s) Foam Core N° D3186-101 (Porte D3186-1)</p> <p>N° de Job: <u>43736</u></p>		
20.0	AAC0452	Polybond B46F
<p>Commentair Qty.: 0.082 KIT(s)/Unit Total : 0.082 KIT(s) Polybond B46F N° de Lot: <u>1-6724-1</u> ✓</p>		
21.0	ASSEMBLAGE 3	ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART 
<p>Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIECES</p> <p>Retirez le bagging.</p> <p>Pour aider au positionnement de 12 oz., positionner le gabarit de trimage dans le moule et tracer son contour sur le 9 oz. Retirez le gabarit de trimage.</p> <p>Positionner le foam core à l'aide du gabarit prévu à cet effet et tracer le contour sur le 9 oz. (Vous devriez maintenant avoir 2 contours de tracé sur le 9 oz.)</p> <p>L'inspection du positionnement doit être fait par le département de la qualité .</p> <p>Date: <u>20-3-09</u> Sceau:  Initials: <u>J.S.</u></p>		
<p>Appliquer une couche de Polybond B64F à l'endos du Foam Core N° DKC134-0056 et positionner le foam Core sur le moule selon le dessin, et selon les ligne de positionnement prévues à cet effet.</p> <p>Date: <u>20/03/09</u> Heure Début: <u>1:15</u> Heure Fin: <u>1:30</u> Sceau:  </p>		

ite: Mercredi, 2009-02-18 10:52:21
llisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART	Dart Aerospace Ltd.	Nom Dessin: SPACEPOD DOOR
Numéro Job: 43678		Numéro Article: DKC134-0058
Numéro Job:		
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
22.0	POCHE À VIDE 1	FAIRE LA POCHE À VIDE
		
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs EFFECTUER LA POCHE A VIDE		
Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:		
1- Tissu à délaminer 2- Feutre de drainage 3- Sac à vide Stretchlon 200		
Laisser sécher pendant 2 heures minimum.		
Retirez le bagging avant la fin de la polymérisation (entre 1 heure et 1heure 1/2) afin d'enlever le surplus de polybond.		
Date: <u>17/03/09</u> Heure Début: <u>1:30</u> Heure Fin: <u>1:40</u> Sceau:  		
Curing Début: <u>1:15</u> Curing Fin: <u>2:45</u>		
23.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9
Commentair Qty.: 0.0400 PINTE(s)/Unit Total : 0.0400 PINTE(s) Catalyst N° DDM-9		
N° de Lot: <u>1-22126-1</u>		
24.0	AAC0324	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.
Commentair Qty.: 1.000 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 1.000 KILOGRAMME(s) Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.		
N° de Lot: <u>1-23547-1</u>		
25.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
		
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs PRÉPARATION DU MATÉRIEL		
Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 1.5% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.		
Date: <u>17-3-09</u> Heure Début: <u>1:00</u> Heure Fin: <u>1:05</u> Sceau: 		

ite: Mercredi, 2009-02-18 10:52:21
ilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART	Dart Aerospace Ltd.	Nom Dessin: SPACEPOD DOOR
Numéro Job:	43678	Numéro Article: DKC134-0058
Numéro Job:		
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
26.0	LAMINAGE.	LAMINAGE PIÈCE DART
		
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS		
<p>Faire le liminage d'un pli de 9.7 oz.</p> <p>Faire le laminage du pli de tissu de 12 oz tout le tour de la porte .</p> <p>Faire le laminage du dernier pli de 9.7 oz.</p>		
<p>Date: <u>29-3-09</u> Heure Début: <u>1:05</u> Heure Fin: <u>1:35</u> Sceau:  </p>		
27.0	POCHE À VIDE 1	FAIRE LA POCHE À VIDE
		
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs EFFECTUER LA POCHE A VIDE		
<p>Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:</p> <ol style="list-style-type: none">1- Tissu à délaminer,2- Film perforé P-3,3- Feutre de drainage4- Sac à vide Stretchlon 200		
<p>Laisser sécher pendant 4 heures minimum.</p>		
<p>Date: <u>29-3-09</u> Heure Début: <u>1:35</u> Heure Fin: <u>1:45</u> Sceau:  </p>		
<p>Curing Début: <u>1:05</u> Curing Fin: <u>8:00</u></p>		
28.0	DÉMOULAGE 1	DÉMOULAGE PIÈCE DART
		
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs DÉMOULAGE DES PIECES		
<p>Démouler la pièce en faisant bien attention de ne pas abîmer les coins et le " edges ".</p> <p>Sabler la surface de la pièce qui était en contact avec le moule pour éliminer le fini lisse de celui-ci</p>		
<p>Date: <u>25-3-09</u> Heure Début: <u>8:00</u> Heure Fin: <u>8:05</u> Sceau:  </p>		

date: Mercredi, 2009-02-18 10:52:21
utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART	Dart Aerospace Ltd.	Nom Dessin: SPACEPOD DOOR
Numéro Job: 43678		Numéro Article: DKC134-0058
Numéro Job:		
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
29.0	TRIMAGE 3	TRIMAGE COMPOSITES DART 
		Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs TRIMAGE DE FINITION
		Trimer le contour de la pièce à l'aide du gabarit de trimage prévu à cet effet.
	Date: <u>26-3-09</u>	Heure Début: <u>11:00</u> Heure Fin: <u>11:30</u> Sceau: 
30.0	AAC0683	Dupont Primer N° 7704S
	Commentair Qty.: 0.1390 UNITE(s)/Unit	Total : 0.1390 UNITE(s)
	Dupont Primer N° 7704S	N° de Lot: <u>1-21723-1</u>
31.0	AAC0685	Dupont Activator - Reducer Chromabase N° 7775S
	Commentair Qty.: 0.0283 UNITE(s)/Unit	Total : 0.0283 UNITE(s)
	Dupont Activator - Reducer Chromabase N° 7775S	
32.0	INSPECTION 3	INSPECTION PIÈCE DART 
		Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs INSPECTION PIÈCE DART
	Quantité: <u>1</u>	Date: <u>14-4-09</u> Sceau: 
	Quantité: <u>1</u>	Date: <u>14-4-09</u> Sceau: <u>QA-11</u>
33.0	PRIMER	APPLICATION DE PRIMER 
	Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs	Total Run : 0.0000Hrs
	APPLICATION DE PRIMER	
	Appliquer le primer selon I.G. 0008	
	Quantité: <u>1</u>	Date: <u>26/03/09</u> Sceau: 
	Quantité: <u>1</u>	Date: <u>27/03/09</u> Sceau: 
	Quantité: <u>1</u>	Date: <u>03/04/09</u> Sceau: 
	Quantité: <u>1</u>	Date: <u>06/04/09</u> Sceau: 
34.0	EMBALLAGE	EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE 
	Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min	Total Run : 0.0000Hrs
	EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE	

Date: Mercredi, 2009-02-18 10:52:21

Opérateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR

Numéro Job: 43678

Numéro Article: DKC134-0058

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

Faire l'emballage des pièces.

Quantité: 1 Date: 15/4/09 Sceau:

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____